

Date: Thursday, 26/06/2008 9:10:38 AM
 User: Julie Lecocq

Process Sheet

Customer :	CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name :	REAR LOCKER EXTENDER
Job Number :	40104		
Estimate Number :	10719		
P.O. Number :		Part Number :	D350604041
This Issue :	26/06/2008	S.O. No. :	
Prsht Rev. :	NC	Drawing Number :	D2273/D350-604-041
First Issue :	26/06/2008	Project Number :	N/A
Previous Run :	39898	Drawing Revision :	D/A1
	Type :	Material :	
	PURCHASED PARTS	Due Date :	18/07/2008
Written By :		Qty:	1 Um: Each
Checked & Approved By :	<i>JLD 08.06.26</i>		
Comment :	Est Rev:Q 03.12.01 Reformat KJ/RF		

Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
----------------	------------------------------	----------------------

1.0	DC	DOCUMENT CONTROL
-----	----	------------------

**Comment:** DOCUMENT CONTROL

Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-604-041 CHG001

5 08/08/08

2.0	PG	PURCHASING
-----	----	------------

**Comment:** PURCHASINGIssue P/O: *1648 C202/06/27 ①*

Description: D350-604-041 Rear locker extender.

Supplier: Delastek.

Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

4 x 2600-4

Camlock stud

ship to Delastek B *M107545*

3.0	26004	Camlock stud
-----	-------	--------------

**Comment:** Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

4.0	D350604041P	Rear Locker Extender
-----	-------------	----------------------

**Comment:** Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Rear Locker Extender

5.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------

**Comment:** PACKAGING RESOURCE #1

Receive and Inspect for transit damage.Ensure a copy of Certification of Conformity and process sheet from Delastek is attached.

AS 08/08/07

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Thursday, 26/06/2008 9:10:38 AM
User: Julie Lecocq

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: REAR LOCKER EXTENDER

Job Number: 40104

Part Number: D350604041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Comment: Check hole locations to template. DT 8824 Check process sheet and audit.

808108 (X)

7.0

D2268

Decal



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part#	Description	Batch
1	D2268	Placard	38556

SP

8.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Pick Packing Kit

Place D2268 decal as per Dwg D350-604-041.

SP

9.0

D2269

Decal



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick: for shipment with part

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D2269	Placard	39010

8/8/8

(X)

SP

10.0

QC4

INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS



Comment: INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS

808108 (X)

11.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and pack for shipping as per PPP D350-604-041

Location: 52

PPP Rev: E

8/8/8

(X)

SP

12.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

808108

Job Completion



MF 08.08.08

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

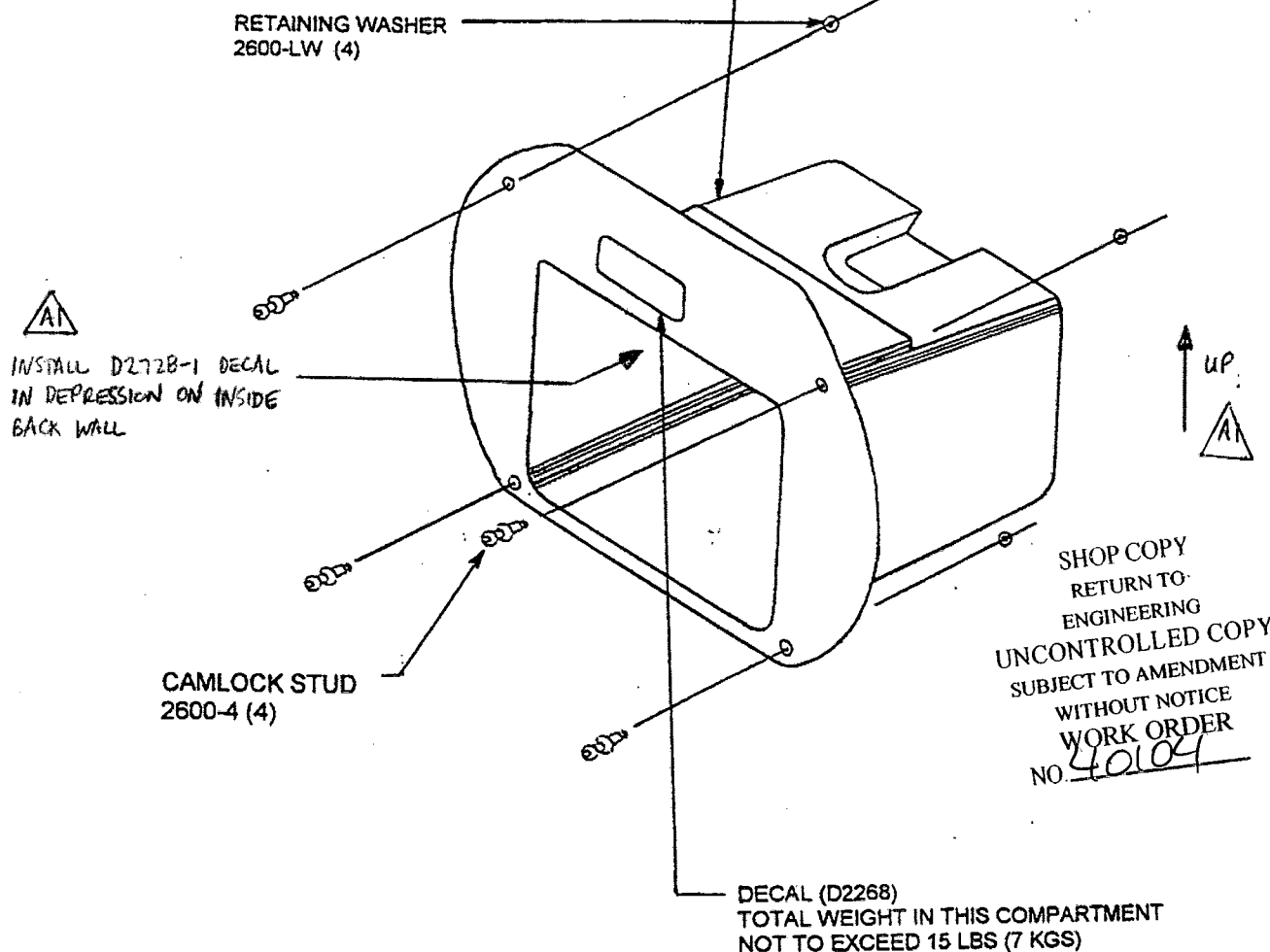
QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

DART

DESIGN BW		DRAWN BY CP		DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED [Signature]		APPROVED [Signature]		DRAWING NO. D350-604-041	
DATE 02.04.01		TITLE REAR LOCKER EXTENDER ASSEMBLY		REV. A SHEET 1 OF 1	
A		02.04.01		SCALE NTS	
AI		RF 02.04.23		NEW ISSUE	
ADD D2728-1 DECAL & ORIENTATION NOTE					
REAR LOCKER EXTENDER (D2273)					

RELEASED
02.04.03**D350-604-041 REAR LOCKER EXTENDER**

NOTE: DECALS TO BE ORIENTED TO MATCH 'UP' ORIENTATION OF RLE

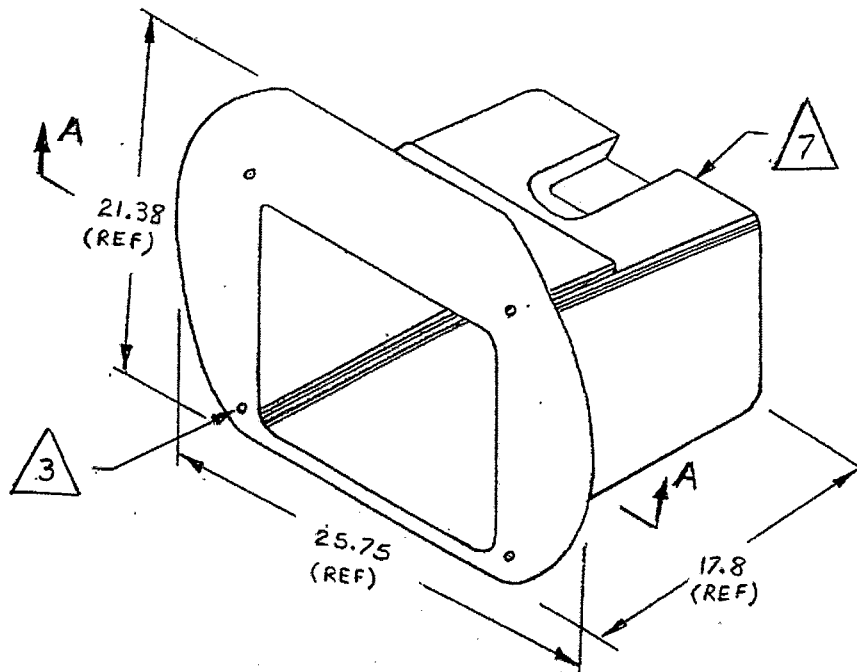


Copyright © 2002 by DART AEROSPACE LTD

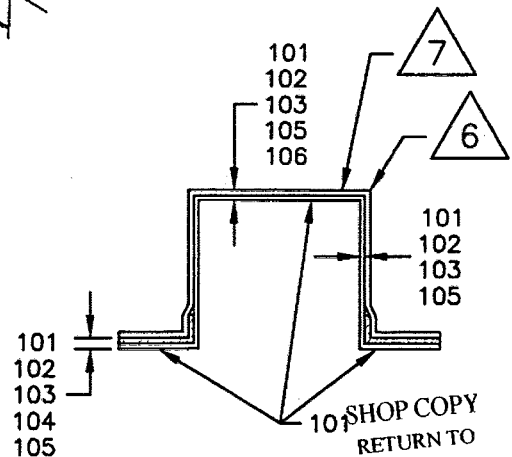
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

DESIGN	JB	DRAWN BY	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
CHECKED		APPROVED	DRAWING NO. D2273 REV. D SHEET 1 OF 1
DATE	02.04.01	TITLE	350 REAR LOCKER EXTENDER SCALE NTS
B	96.05.27	RE-DRAWN	
C	02.01.30	CLARIFY MATERIAL, LAYUP, AND TOOLING	
D	02.04.01	REMOVE EPOCAST, ADD SURFACE FINISH	

RELEASED
02.04.03**NOTES:**

- 1) LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.
- 2) LAYUP USING DT8010 MOLD. WET LAYUP NO BAG/VACUUM.
- 3) TRIM & DRILL PER DT8020. OPEN HOLES TO $\phi 0.257$ (4 PLACES).
- 4) MATERIALS:
RESIN: DERAKANE 470-36/411/510A40
FIBRE: 9oz = 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS
18oz = 18.0 oz ROVING "E" GLASS.
- 5) CONSTRUCTION:
101-WHITE GLOSS GELCOAT # GEL 944W005.
102-9oz ALL OVER.
103-18oz ALL OVER.
104-18oz RE-INFORCE FRONT FLANGE EXTENDING 2" ON SIDES.
105-9oz ALL OVER.
106-PEEL PLY.
- 6) MATTE TO HOLD DOWN CORNERS AS REQUIRED.
- 7) FINISH THIS SURFACE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S.
- 8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.



SECTION A-A

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 40104

Copyright © 1996 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	12836
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

S 08/08/08

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Point de départ		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
06/08/2008	27/06/2008	5834	C. Lavoie		PO00006648		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0003	Rear Locker Extender D350-604-041P B40104 Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 43144 U de M : Each			
1	0	1	DKC134-0003	Rear Locker Extender D350-604-041P B40105 Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 43197 U de M : Each			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

[Signature]
Quality department AQ-357



Date: Jeudi, 2008-06-19 09:05:28
 Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client : DART Dart Aerospace Ltd. Numéro Job : 43144 Numéro Soumission : 1708 Numéro B.A. : Cette fois : 2008-06-19 No. B.V. : Prsht Rev. : NC Prem. fois : - - Type : Job précédente : 43143	Nom Dessin : REAR LOCKER EXTENDER Numéro Article : DKC134-0003 Numéro Dessin : D350-604-041 & D2273 Projet Numéro : DKC134 Révision dessin : A & D Matériel : Résine Derakane 470-36/411/510 Date Due : 2008-06-26 Qté: 1 UdM: UNITE
--	---



Écrit par : _____
 Vérifié & Approuvé par : _____
 Commentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2273
 N° de pièce Assemblée Dart Aerospace: D350-604-041
 N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0004
 N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0003

Process Sheet Rév.: 12 Modification des séquence pour y inclure les N° d'instruction de fabrication.

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	AC0303	Frekote 44NC
-----	--------	--------------

Commentair Qty.:	0.017 UNITE(s)/Unit	Total : 0.017 UNITE(s)
------------------	---------------------	------------------------

Frekote 44NC

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
 PRÉPARATION DU MOULE

Nettoyer le moule à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air. Selon I.F. # DKC134-0003-5.

Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute contamination, enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC Plus ou tout autre solvant efficace. Il est permis d'utiliser un abrasif (Doux) afin d'enlever toute accumulation de résine sur le moule.

Appliquer 2 couches de Frekote 44-NC à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes entre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant d'appliquer le Gel Coat.

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 43144

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

3.0 AAC0273 Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

Commentair Qty.: 1.575 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 1.575 KILOGRAMME(s)
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-6718-1

4.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0066 PINTE(s)/Unit Total: 0.0066 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: ~~1-6270-1~~ 1-6270-1

5.0 AC0260 Acetone

Commentair Qty.: 0.200 UNITE(s)/Unit Total: 0.200 UNITE(s)
Acetone

6.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run: 0.5000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel selon I.F. # DKC134-0003-5 :

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10%
D'acétone.

Quantité: 1 Date: 9-7-08 Sceau:

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

7.0 GEL COAT. APPLICATION DE GEL COAT

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run: 0.3333Hrs
APPLICATION DE GEL COAT

Selon I.F. 134-0003







À l'aide d'un fusil à gel coat appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DKG
362-010 et laisser sécher pendant un minimum de 2 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser
24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin
d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat
ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication. (Visuel du Gel Coat)

Quantité: 1 Date: 9-7-08 Sceau:

Date: Jeudi, 2008-06-19 09:05:28
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER	
Numéro Job: 43144		Numéro Article: DKC134-0003	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____			
Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____			
Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____			
8.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.	
Commentaire Qty.: 1.680 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.680 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: <u>1-21143-1</u>			
9.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9	
Commentaire Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total : 0.0063 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: <u>1-6270-1</u>			
10.0	AAC0326	9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish	
Commentaire Qty.: 4.6 VERGE(s)/Unit Total : 4.6 VERGE(s) 9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: <u>2-6476-1</u>			
11.0	AAC0277	Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850	
Commentaire Qty.: 1.14 UNITE(s)/Unit Total : 1.14 UNITE(s) Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850 N° de Lot: <u>1-6476-3</u>			
12.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL			
Tailler le matériel selon les dimensions requises à l'aide de gabarit de trimage prévus à cet effet.			
Autocontrôle de fabrication. (Selon gabarits)			
Quantité: <u>1</u> Date: <u>7-7-08</u> Sceau: 			
Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____			
Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____			
Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____			
13.0	LAMINAGE	LAMINAGE PIÈCE DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.5000Hrs Total Run : 3.5000Hrs FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS			
Selon I.F. 134-0003			

Date: Jeudi, 2008-06-19 09:05:28
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43144

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs

Inscrire les informations suivantes:

Humidité: 42% ; ; ;

Température: 73°F ; ; ;

Heure: 12:40 ; ; ;

Date: 10-7-08 ; ; ;

Quantité: 1 Date: 10-7-08 Sceau:  

Quantité: ; Date: ; Sceau: ;

Quantité: ; Date: ; Sceau: ;

Quantité: ; Date: ; Sceau: ;

14.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.150 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.150 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-21249-1

15.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total: 0.0063 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9


N° de Lot: 1-6270-1

16.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

Injecter les bulles d'air selon I.F.# DKC134-0003-5.

Quantité: 1 Date: 10-7-08 Sceau: 

Quantité: ; Date: ; Sceau: ;

Quantité: ; Date: ; Sceau: ;

Quantité: ; Date: ; Sceau: ;

Date: Jeudi, 2008-06-19 09:05:28
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43144

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

17.0

DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
DÉMOULAGE DES PIECES

Selon I.F.# DKC134-0003-5.

Faire le démoulage de la pièce en poussant de l'air à l'intérieur tout en faisant bien attention de ne pas l'endommager.

Autocontrôle de fabrication.(Visuel)

Quantité: 1 Date: 11-7-08 Sceau: 

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

18.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 40.0000Min Total Run : 0.6667Hrs
TRIMAGE DE FINITION

Selon I.F.134-0002

Autocontrôle de fabrication.(Visuel et dimensionnel selon le dessin)

Quantité: 1 Date: 11-7-08 Sceau: 

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

19.0

AAC0683

Dupont Primer N° 7704S

Commentaire Qty.: 0.3330 UNITE(s)/Unit. Total: 0.3330 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-31248-2

Date: Jeudi, 2008-06-19 09:05:28
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43144

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

20.0 AAC0685 Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

Commentair Qty.: 0.0667 UNITE(s)/Unit Total : 0.0667 UNITE(s)

Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

1-21248-1

21.0 PRIMER APPLICATION DE PRIMER



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
APPLICATION DE PRIMER

Nettoyage 15-07-08



Appliquer le primer selon I.G. 0008

Quantité: 1 Date: 15/07/08 Sceau: DELAYER COMPOSITES 38

Quantité: Date: Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

22.0 AAC0280 Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4)

Commentair Qty.: 4 UNITE(s)/Unit Total : 4 UNITE(s)

Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4)

N° de Lot: 1-6668-1

2-5845-5

23.0 AAC0103 Washer 2600-LW (1127700)

Commentair Qty.: 4.0 UNITE(s)/Unit Total : 4.0 UNITE(s)

Washer 2600-LW (1127700)

N° de Lot: 2-5845-5

24.0 ASSEMBLAGE 3 ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES

Selon I.F. 134-0004

Démasker la pièce.

Assembler les quatre (4) Camlock Stud N° 2600-4 à l'aide des Lock Washer N° 2600-LW. Selon l'instruction de travail N° I.G.#Pose de stud.

Autocontrôle de l'assemblage (Visuel)

Quantité: 1 Date: 16/07/08 Sceau: DELAYER COMPOSITES 7

Quantité: Date: Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

Date: Jeudi, 2008-06-19 09:05:28
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43144

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

25.0 IDENTIFICATION4 IDENTIFICATION PIÈCES DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
IDENTIFICATION DES PIECES

Selon I.F. 134-0005

Faire l'identification de la pièce: N° de pièce D350-64-041
N° de Work Order: 23144

L'identification doit être vers l'extérieur.

Quantité: 1 Date: JUL 16 2008 Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

26.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

Quantité: 1 Date: 16-7-08 Sceau: Initiales: M.M.

27.0 EMBALLAGE EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage de la pièce dans le contenant approprié.

Quantité: 1 Date: 16-07-08 Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

Date: Thursday, 26/06/2008 9:10:38 AM
 User: Julie Lecocq

Process Sheet

Customer : CU-DAR001 Dart Helicopters Services
 Job Number : 40104
 Estimate Number : 10719
 P.O. Number :
 This Issue : 26/06/2008 S.O. No. :
 Prsht Rev. : NC
 First Issue : 26/06/2008 Type : PURCHASED PARTS
 Previous Run : 39898
 Written By :
 Checked & Approved By : JUL 08.6.26
 Comment : Est Rev:Q 03.12.01 Reformat KJ/RF

Drawing Name : REAR LOCKER EXTENDER
 Part Number : D350604041
 Drawing Number : D2273/D350-604-041
 Project Number : N/A
 Drawing Revision : D/A1
 Material :
 Due Date : 18/07/2008 Qty: 1 Um: Each

Additional Product

REFERENCE ONLY
REFERENCE ONLY

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation: Description :

1.0 DC DOCUMENT CONTROL



Comment: DOCUMENT CONTROL JUL 08.6.26
 Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-604-041 CHG001

2.0 PG PURCHASING



Comment: PURCHASING

Issue P/O: _____

Description: D350-604-041 Rear locker extender.

Supplier: Delastek.

Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

4 x 2600-4

Camlock stud

ship to Delastek B _____

3.0 26004 Camlock stud



Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total: 4.0000 Each(s)

4.0 D350604041P Rear Locker Extender



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 1.0000 Each(s)

Rear Locker Extender

5.0 PACKAGING 1 PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive and Inspect for transit damage. Ensure a copy of Certification of Conformity and process sheet from Delastek is attached.